PRIMAIRE ÉPOXY ANTIROUILLE

Code Produit: 831

Description

Primaire époxy-polyamide antirouille qui contient des pigments inhibiteurs de la corrosion et non toxiques (sans plomb et sans chromates) . Il possède un haut pouvoir antirouille, durcissement, ténacité et adhérence sur des divers types de surfaces.

Domaines d'Application

Comme primaire antirouille multi-usage pour structures mÃ©talliques diverses en ambiance industrielle ou maritime. Excellente adhÃ©sion sur laiton, aluminium et surfaces galvanisÃ©es.

Données Techniques

Type de Produit	Époxy polyamide
Finition	Satinée
Couleur (UNE 48073)	Beige
Densité UNE EN ISO 2811)	1,34 - 1,38 Kg/L
Rendement	6 - 10 m2/L (40 - 60 microns secs)
Séchage à 23ºC 60 % HR (UNE 48301)	3 - 4 heures
Recouvrable à 23ºC 60% HR (UNE 48283)	Minimum : 8 heures- Maximum : 7 jours
Proportion du Mélange	Base : 4 parties , Durcisseur. 1 partie
Pot Life à 23ºC	4 - 6 heures
Domaines d'Application	Brosse(Seulement pour des retouches), Pistolet(Indications seulement pour orientation), Airless(Indications seulement pour orientation)
Dilution	Brosse: 5% (maximum), Pistolet: 5 - 10%, Airless: 0-5%
Diamètre Buse	Pistolet: 1,7 mm, Airless: 0,015 - 0,018
Pression Buse	Pistolet: 3-4 bar., Airless: 150
Diluant	Diluant Nr. 873
Nettoyage des Outils	Diluant Nr. 873
Épaisseur Recommandée (ISO 2808)	40 - 60 microns secs
Température d'Application, HR<80%	10ºC - 30ºC
Point d'éclair, Seta Flash coupelle fermée (UNE EN ISO 3679)	Base, Endurecedor: 36 ºC

Volume Solides (UNE 48090)	43 - 45 %
Présentation	10, 4 L et 750 ml. Pour 20 L la commande minimale est 200 L

Des variations de température, d'humidité, d'épaisseur ou selon le type de surface, etc. peuvent entraîner des modifications du séchage, du rendement, etc.

Mode d'emploi

RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES:

Bien remuer le produit dans le pot, de préférence avec un outil mécanique.
Avant de l'utiliser, laisser reposer le mélange pendant 15 minutes pour éliminer l'air.
Les surfaces à peindre doivent être propres, sèches et consistantes.
En cas d'excéder la limite maximale de recouvrement, pour améliorer l'adhérence entre les couches, on devra réaliser un doux décapage (Sand Sweeping), jusqu'à conférer une légère rugosité à la surface peinte avec du primaire.

SURFACES NON PRÉPARÉES:

Acier : Dérouiller par décapage abrasif jusqu'au degré Sa 2 ½ de la norme ISO 8501 1 ou par nettoyage manuel ou mécanique jusqu'au degré ST3 de cette même norme. Dégraisser et enlever la poussière et les restes de rouille. Appliquer le nombre nécessaire de couches de primaire jusqu'à obtenir l'épaisseur recommandée. Pour des environnements à corrosivité élevée, on recommande une couche intermédiaire de notre Primaire Époxy au Fer Micacé 832, avant d'appliquer un de nos polyuréthanes. Pour terminer, appliquer les couches de finition selon spécifications.
Acier galvanisé ou métaux non ferreux : Nettoyer, dégraisser et appliquer 1 couche du primaire. Dans quelques types de surfaces galvanisées, il sera nécessaire d'ouvrir des pores.
Des autres surfaces : Veuillez nous consulter.

ENTRETIEN DE SURFACES RECOUVERTES EN MAUVAIS ÉTAT:

S'il s'agit de systèmes mal adhérés ou avec de la rouille, éliminez-les moyennant décapage abrasif jusqu'au degré Sa 2 ½ de la norme ISO 8501-2 ou par nettoyage manuel ou mécanique jusqu'au degré ST3 de cette même norme. Retoucher avec le primaire, préférablement à la brosse. Si la surface avec de la peinture mal adhérée est grande, procéder comme pour des surfaces non peintes.
Appliquer une couche générale de primaire. De suite, appliquer les couches de finition selon spécifications

Sécurité

Lire toujours l'étiquette sur l'emballage avant d'utiliser le produit. Pour plus d'information, consulter la Fiche de Sécurité.

Fecha de actualización: 2011-04
Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.

INDUSTRIAS TITAN, S.A.
P. Pratense, c/114, 21
08820 El Prat de Llobregat
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494
Rua Fonte Cova
4476-909 Castelo da Maia, Maia
PORTUGAL Tel: +351 229 865 450
www.titanlux.com